

MACHINE-ASSISTED TRANSLATION (MAT):(19) 【発行国】
日本国特許庁 (JP)(19)[ISSUINGCOUNTRY]
Japan Patent Office (JP)(12) 【公報種別】
特許公報 (B2)

Patent gazette (B2)

(11) 【特許番号】
第2788564号(11)[a patent number]
No. 2788564(24) 【登録日】
平成10年(1998)6月5
日(24)[DATEOFREGISTRATION]
Heisei 10 (1998) June 5(45) 【発行日】
平成10年(1998)8月2
0日(45)[Publication Date]
Heisei 10 (1998) August 20(54) 【発明の名称】
シートクッション用の面ファス
ナー片連結体(54)[TITLE]
The hook-and-loop-fastener piece connection
object for seat cushions(51) 【国際特許分類第6版】
A44B 18/00(51)[IPC]
A44B18/00【F I】
A44B 18/00[FI]
A44B18/00

【請求項の数】 3

[NUMBEROFCLAIMS] 3

【全頁数】 5

[NUMBEROFPAGES] 5

(21) 【出願番号】
特願平4-24075(21)[APPLICATIONNUMBER]
Japanese Patent Application No. 4-24075(22) 【出願日】
平成4年(1992)2月10
日(22)[DATEOFFILING]
Heisei 4 (1992) February 10

(65) 【公開番号】

(65)[Laid-open (Kokai) number]

特開平 5 - 211909

Unexamined-Japanese-Patent No. 5-211909

(43)【公開日】

平成 5 年 (1993) 8 月 24
日

(43)[DATE OF FIRST PUBLICATION]

Heisei 5 (1993) August 24

【審査請求日】

平成 7 年 (1995) 8 月 2 日

[EXAMINATION REQUEST DATE]

Heisei 7 (1995) August 2

(73)【特許権者】

(73)[Patentee]

【識別番号】

000006828

[ID CODE]

000006828

【氏名又は名称】

ワイケイケイ株式会社

YKK Corporation

【住所又は居所】

東京都千代田区神田和泉町 1 番
地

[ADDRESS]

(72)【発明者】

(72)[INVENTOR]

【氏名】 村崎 柳一

Murasaki, Ryuichi

【住所又は居所】

富山県中新川郡立山町浦田 24
4

[ADDRESS]

(74)【代理人】

(74)[PATENT AGENT]

【弁理士】

[PATENT ATTORNEY]

【氏名又は名称】 縣 一郎

Agata, Ichiro

【審査官】 吉澤 秀明

[EXAMINER] Yoshizawa, Hideaki

(56)【参考文献】

(56)[Bibliography]

【文献】

特開 平3-146004 (J
P, A)

[Reference]

Unexamined-Japanese-Patent No. 3-146004
(JP, A)

(58) 【調査した分野】

(Int. Cl. 6, DB名)
A44B 18/00

(58)[the investigated field]

(Int.Cl.6, DB name)
A44B 18/00

(57) 【特許請求の範囲】

(57)[CLAIMS]

【請求項 1】

基板12、18の表面には多数の係止部13が配設され、係止部13内への発泡合成樹脂の浸透を防止するため外斜向のヒレ状の封止部11、14、19を基板12、18の周側縁に設け、基板12、18の裏面には embedded 固定用の固定脚部15、20を数個配設した面ファスナ一片を数個配列し、これを連結糸17、24によって連結し、かつ面ファスナ一片または連結糸17、24に磁性を具備させたことを特徴とするシートクッション用の面ファスナ一片連結体。

[CLAIM 1]

A hook-and-loop-fastener piece connection object for seat cushions, in which many latching parts 13 are arranged by the surface of base cloth 12 and 18, in order to prevent permeation of the foam synthetic resin into a latching part 13, the sealing parts 11, 14, and 19 of the shape of a fillet of an outer tilt are provided at peripheral part of base cloth 12 and 18, on the reverse side of base cloth 12 and 18, some hook-and-loop-fastener pieces which arranged partly the fixed-type-landing-gear parts 15 and 20 for embedded fixation are arranged, this is connected with the connection threads 17 and 24, and a hook-and-loop-fastener piece or the connection threads 17 and 24 were made to comprise magnetism.

【請求項 2】

芯糸の外表面に磁性金属箔9を巻回して連結糸17、24を形成し、この連結糸17、24によって数個の面ファスナ一片を連結した請求項1記載のシートクッション用の面ファスナ一片連結体。

[CLAIM 2]

The hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of Claim 1, in which the magnetic metallic foil 9 is wound around the outer surface of a center yarn, and the connection threads 17 and 24 are formed, some hook-and-loop-fastener pieces were connected with these connection threads 17 and 24.

【請求項 3】

基板12、18の表面に配設された係止部13の周側縁に外斜向のヒレ状の封止部14、19

[CLAIM 3]

The hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of Claim 1 or 2, in which the connection threads 17 and 24 which connect the hook-and-loop-fastener piece

を周設した面ファスナー片を連結する連結糸 17、24 は基板 12、18 内を貫通する状態で 合成樹脂を射出成形することによって形成した請求項1または2記載のシートクッション用の面ファスナー片連結体。

which placed the sealing parts 14 and 19 of the shape of a fillet of an outer tilt to peripheral part of the latching part 13 arranged by the peripheral part of base cloth 12 and 18 were formed by injection molding a synthetic resin in the state which penetrates the inside of base cloth 12 and 18.

【発明の詳細な説明】

[DETAILED DESCRIPTION OF INVENTION]

[0001]

[0001]

【産業上の利用分野】

この発明は、自動車などの車両のシートにおける、クッション材の表面へ表皮材を被着するのに用いる止具であって、止具はクッション材を発泡成形する際、クッション材に埋装固定される面ファスナー片の連結体から構成された止具に関する。

[INDUSTRIAL APPLICATION]

This invention is a stopping implement used for adhering a skin material to the surface of a cushioning material in the seat of vehicles, such as a motor vehicle, comprised such that in case a stopping implement carries out the foaming of the cushioning material, it is related with the stopping implement constructed by the cushioning material from the connection object of the hook-and-loop-fastener piece by which embedded fixation is carried out.

[0002]

[0002]

【従来の技術】

従来、この種のシートクッション用の止具は、面ファスナータイプであって、基布の表面に両側縁を除いて、一定間隔でファスナー一面を形成し、各ファスナー一面間に伸縮部を設けて連結して面ファスナー帯を形成し、そしてファスナー一面を被覆する密閉フィルムを各ファスナー一面の周縁部の基布の表面に接着して、ファスナー一面を密閉し、各ファスナー一面には磁性体を介在させ、かつ伸縮部は基布に複数の空隙部を設け、またはタック

[PRIOR ART]

Conventionally, the stopping implement for this kind of seat cushions is a hook-and-loop-fastener type, comprised such that except for a both-sides edge, a fastener surface is formed at a fixed space on the surface of a base fabric, a expandable part is provided and connected between each fastener surface, and a hook-and-loop-fastener belt is formed, and the sealing film which covers a fastener surface is attached to the surface of the base fabric of the peripheral part of each fastener surface, a fastener surface is sealed, a magnetic substance is made to be interposed between each fastener surfaces.

And the hook-and-loop-fastener belt for cushioning materials, such as a seat, which the

を設けて伸縮自在に形成したシートなどのクッション材用の面ファスナー帯が知られている。

(特開平3-146003号公報参照) また基布表面にフック状の係止要素を備え、そして裏面には拡張ヘッドをもった固定要素を備えた面ファスナーを形成し、この面ファスナーをシートクッション材の発泡成形時にクッション材に埋装固定して、シートクッション材と表皮材とを装着する止具が知られている。(特公平3-18816号公報、特公平3-60291号公報参照) さらに帶長の面ファスナーの端縁部分に面ファスナーの長手方向に沿って不織布からなる部材を接着または溶着させ、成形体にも埋設する際、発泡成形材料が浸入するのを防いだ留め部材が知られている。
(実願昭62-138531号)
(実開昭64-43705号)
(マイクロフィルム参照)

expandable part provided some cavities at the base fabric, or provided tackiness, and was formed inflating-deflating, is known.

(Refer Unexamined-Japanese-Patent No. 3-146003 gazette)

Moreover, a base-fabric surface is equipped with a hook-like latching component, and the hook-and-loop fastener equipped with the fixed component with an extended head is formed to the reverse side, and embedded fixation of this hook-and-loop fastener is carried out at a cushioning material at the foam molding time of a seat cushioning material, a seat cushioning material and a skin material are mounted.

This stopping implement is known.

(Refer Examined Japanese Patent No. 3-18816 gazette and Examined Japanese Patent No. 3-60291 gazette)

The edge part of the hook-and-loop fastener of belt length is made to further attach or weld the member consisting of a non-woven fabric along the longitudinal direction of a hook-and-loop fastener.

In case it embeds also in a compact, the stop member that prevented foam molding material permeating is known.

(Refer the microfilm of Jpn. Utility Pat. App. No. 62-138531 (Unexamined-Japanese-Utility Model No. 64-43705))

【0003】

[0003]

【発明が解決しようとする課題】

前項で述べた第一の公知例は、シートクッション材用の面ファスナー帯は、面ファスナー帯のファスナー面に発泡合成樹脂が浸透するのを密閉フィルムによって、ファスナー面を被覆することで封止し、さらに発泡成形時に面ファスナー帯が発泡合成樹脂の収縮に追随するよう、面ファスナー帯の基布に伸縮部を

[PROBLEM ADDRESSED]

In the 1st well-known example stated for the preceding clause, as for the hook-and-loop-fastener belt for seat cushioning materials, it seals with a sealing film that a foam synthetic resin permeates the fastener surface of a hook-and-loop-fastener belt by covering a fastener surface, a expandable part is provided and absorbed to the base fabric of a hook-and-loop-fastener belt so that a hook-and-loop-fastener belt may further follow in footsteps of the shrinkage of a foam synthetic resin at a foam molding time.

This is a good plan.

設けて吸収することは良策である。

【0004】

しかしながら、面ファスナー帯に伸縮部を設けるためには、面ファスナー帯における伸縮部の設置個所の基布に、フックなどの係止部が存在してはならないから、係止部を排除する手段が必要であり、また伸縮部を作製するためには、基布を適当な形状に切抜いて空隙部分を作製しなければならないから、作製に手数を要し、材料も無駄にする結果となる。さらに、この面ファスナー帯は発泡材に確実に埋装固定できる手段が施されていないから、面ファスナー帯の固定が不確実である。

【0005】

次に第二の公知例は、面ファスナーの裏面に拡張ヘッドのある固定要素を備えた面ファスナーを発泡成形時に発泡材に埋装固定するには都合がよいが、開示された面ファスナーは単体を対象としたものであって、面ファスナ一片を数個連結した連結体を対象としたものではないので、面ファスナ一片を数個連結した連結体が具有している利点は期待できない。

【0006】

第三の公知例は、帶長の面ファスナーの端縁部の長手方向に不織布を接着剤で接着するか、超音波、高周波加工によって溶着させた留め部材を成形型の表面

[0004]

However, in order to provide an expandable part at a hook-and-loop-fastener belt, latching parts, such as a hook, must not exist in the base fabric of the installation part of the expandable part in a hook-and-loop-fastener belt.

Therefore, means to eliminate a latching part is necessary.

Moreover, since a base fabric must be clipped in a suitable shape and a gap must be produced in order to produce an expandable part, trouble is required for production, material also brings a result made into uselessness.

Furthermore, since means that can carry out embedded fixation reliably is not given to a foam material, this hook-and-loop-fastener belt has uncertain fixation of a hook-and-loop-fastener belt.

[0005]

Next, in the 2nd well-known example, it is convenient in order to carry out embedded fixation of the hook-and-loop fastener equipped with the fixed component that has an extended head in the reverse side of a hook-and-loop fastener at a foam material at a foam molding time.

However, the indicated hook-and-loop fastener makes a simple substance object, comprised such that since the connection object which connected some hook-and-loop-fastener pieces is not made into object, the advantage which the connection object which connected some hook-and-loop-fastener pieces possesses is not expectable.

[0006]

A 3rd well-known example attaches a non-woven fabric to the longitudinal direction of the edge part of the hook-and-loop fastener of belt length with an adhesive agent.

Or the slot provided on the surface of the shaping die is made to insert the stop member

に設けた溝に嵌入させ、溝の縁部を封止して原材料の浸入を防止するものであるから、留め部材を作製するのに接着または溶着手段が必要であり、作製が煩わしく面倒であり、また留め部材は成形型に設けた溝部分のみに設置可能で制約があり、成形型の任意の個所に自由に設置することができないなどの問題点がある。

to make it weld by the ultrasonic wave and the high frequency processing.

Since the edge of a slot is sealed and permeation of a raw material is prevented, although the stop member is produced, attachment or welding means is necessary. Production is troublesome.

Moreover, the stop member is installable only to a part for the groove provided at the shaping die, and it has restrictions.

It cannot install in the arbitrary parts of a shaping die freely.

This trouble exists.

【0007】

この発明のシートクッション用の面ファスナー片連結体は、上述の問題点を解消し、面ファスナー片を簡易な手段で確実に発泡材に埋装固定し、しかもファスナー面には発泡材が浸透しないよう封止手段を施すとともに、発泡成形型に特別の加工を施すことなく、平坦な型面の任意の位置に吸着セットでき、発泡成形時に発泡材の収縮に追随し、収縮力を吸收して面ファスナー片に波打ち現象が生じない体裁のよい、また取付作業の効率を高めることができる面ファスナー片連結体を提供することが目的である。

[0007]

The hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of this invention cancels said trouble, and embedded fixation of the hook-and-loop-fastener piece is reliably carried out with simple means at a foam material, and sealing means is given so that a foam material may not permeate a fastener surface.

A adsorption set can be carried out at the arbitrary locations of a flat mould surface, without giving a process special to a foam shaping die, it follows in footsteps of the shrinkage of a foam material at a foam molding time, a shrinkage force is absorbed, it is wavy in a hook-and-loop-fastener piece, and a phenomenon does not arise.

It is nice-looking.

Moreover, the efficiency of attachment operation can be raised.

It is the objective to provide a hook-and-loop-fastener piece connection object.

【0008】

[0008]

【課題を解決するための手段】

前記の目的を達成するため、この発明のシートクッション用の面ファスナー片連結体は、基板の表面に多数の係止部が配設され、係止部内への発泡合成樹脂

[SOLUTION OF THE INVENTION]

In order to attain said objective, as for the hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of this invention, many latching parts are arranged on the surface of a base cloth, in order to prevent permeation of the foam synthetic resin into a latching part, the

の浸透を防止するため外斜向のヒレ状の封止部を基板の周側縁に設け、基板の裏面には埋装固定用の固定脚部を数個配設した面ファスナー片を数個配列し、この面ファスナー片を連結糸によって連結し、かつ面ファスナー片または連結糸に磁性を具備させたシートクッション用の面ファスナー片連結体を主な構成としている。

【0009】

そして、芯糸の外表面に磁性金属箔を巻回して連結糸を形成し、この連結糸によって数個の面ファスナー片を連結したシートクッション用の面ファスナー片連結体である。

【0010】

さらに、基板の表面に配設された係止部の周側縁に外斜向のヒレ状の封止部を周設した面ファスナー片を連結する連結糸は基板内を貫通する状態で合成樹脂を射出成形することによって形成したシートクッション用の面ファスナー片連結体である。

【0011】

【作用】

この発明のシートクッション用の面ファスナー片連結体は、上述のとおりであり、面ファスナー片の表面に存在する係止部内へ、クッション材に埋装固定する際、発泡成形による発泡合成樹脂が浸透しないよう防止するため外斜向のヒレ状の封止部を

sealing part of the shape of a fillet of an outer tilt is provided at peripheral part of a base cloth, on the reverse side of a base cloth some hook-and-loop-fastener pieces which arranged some fixed-type-landing-gear parts for embedded fixation are arranged, this hook-and-loop-fastener piece is connected with a connection thread, and the hook-and-loop-fastener piece or the connection thread was made to comprise magnetism.

The hook-and-loop-fastener piece connection object for seat cushions is considered as the main structures.

[0009]

And a magnetic metallic foil is wound around the outer surface of a center yarn, and a connection thread is formed, some hook-and-loop-fastener pieces were connected with this connection thread.

It is a hook-and-loop-fastener piece connection object for seat cushions.

[0010]

Furthermore, the connection thread which connects the hook-and-loop-fastener piece which placed the sealing part of the shape of a fillet of an outer tilt to peripheral part of the latching part arranged on the surface of the base cloth is the hook-and-loop-fastener piece connection object for seat cushions formed by injection molding a synthetic resin in the state which penetrates the inside of a base cloth.

[0011]

【EFFECT】

The hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of this invention is said passage.

Into the latching part which exists in the surface of a hook-and-loop-fastener piece, in order to prevent so that the foam synthetic resin by the foaming may not permeate a cushioning material, in case embedded fixation is carried out, the sealing part of the shape of a fillet of an

基板の周側縁に設け、基板の裏面には発泡材に埋装固定するための脚部を設けた面ファスナー片を数個連結糸によって連結し、面ファスナー片、または連結糸に磁性を具備させた面ファスナー片連結体であるから、図6に示すとおり、面ファスナー片連結体を発泡成形型内で押圧すると、外斜向のヒレ状の封止部が成形型の平坦な内壁に吸着セットされ、しかも成形型に内装されているマグネットに面ファスナー片連結体は吸引され固定される。

【0012】

その後、成形型内へ発泡合成樹脂を注入して発泡成形すると図7のようなシートクッションが完成する。そしてこのクッションに固着し表面に露呈している面ファスナーにシートカバー、たとえば図8に示すようにシート表皮材に取付けられている面ファスナーを係合させて、クッションと表皮材とを装着する。

【0013】

outer tilt is provided at peripheral part of a base cloth some hook-and-loop-fastener pieces which provided the leg part for carrying out embedded fixation at the foam material are connected to the reverse side of a base cloth with a connection thread, it is the hook-and-loop-fastener piece connection object which made the hook-and-loop-fastener piece or the connection thread comprise magnetism. Therefore, if a hook-and-loop-fastener piece connection object is pressed within a foam shaping die as shown in FIG. 6, the adsorption set of the sealing part of the shape of a fillet of an outer tilt will be carried out at the flat inner wall of a shaping die, and a hook-and-loop-fastener piece connection object is attracted and fixed to the magnet currently equipped internally by the shaping die.

[0012]

After that, if the foaming of the foam synthetic resin is injected and carried out into a shaping die, a seat cushion like FIG. 7 will be perfected. And the hook-and-loop fastener currently attached to the hook-and-loop fastener that fixed to this cushion and is exposed on the surface by the seat cover (for example, as shown in FIG. 8 seat skin material) is engaged, a cushion and a skin material are mounted.

[0013]

【実施例】

以下、この発明のシートクッション用の面ファスナー片連結体の実施例について、図面を参照しながら具体的に説明する。

【0014】

図面は、この発明の実施例を示したもので、図1、2に示す実施例は、角状小片の基板12の

[Example]

Hereafter, the Example of the hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of this invention is demonstrated concretely, referring drawing.

[0014]

Drawing showed the Example of this invention. The Example shown in FIG. 1, 2 protrudes to the surface of the base cloth 12 of an angle-like wafer in the hook-like latching part 13, the so-

表面にフック状の係止部13が突設され、いわゆる面ファスナーの雄部が形成され、また基板12の周側縁には外斜向のヒレ状の封止部14が、フック状の係止部13の頂面よりもやや突出する状態で周設されている。さらに基板12の裏面には発泡材5に埋装固定するための固定脚部15が突設され、この固定脚部15の先端には膨大状の頭部16が設けられている。そして基板12内を連結糸17が貫装し、面ファスナー片連結体が形成されている。

【0015】

面ファスナー片を連結する連結糸17は、図3に示すようにポリアミド、ポリエステルなどの合成繊維または綿糸などを芯材として用い、その外表面に磁性金属箔9を巻回した糸である。
なお合成樹脂フィラメント内に磁性金属粉末を混入した糸を用いてもよい。また係止部13を突設した基板12内に磁性金属粉末を混入させて磁性を備えさせてもよい。そして係止部13を含む基板12、すなわち面ファスナー片は、ポリアミド、ポリエステルなどの合成樹脂の射出成形手段によって形成されている。

【0016】

次に図4に示す実施例は、前記実施例と同様に基板18の表面にはフック状の係止部を備え、基板18の周側縁には外斜向の薄いヒレ状の封止部19が周設され、基板18の裏面にはシ-

called male member of a hook-and-loop fastener is formed, moreover, the sealing part 14 of the shape of a fillet of an outer tilt is placed by peripheral part of a base cloth 12 from the top face of the hook-like latching part 13 in mist or the projecting state.

The reverse side of a base cloth 12 further protrudes to the foam material 5 in the fixed-type-landing-gear part 15 for carrying out embedded fixation, the huge-like head 16 is provided at the end of this fixed-type-landing-gear part 15.

And the connection thread 17 inserts the inside of a base cloth 12, the hook-and-loop-fastener piece connection object is formed.

[0015]

Synthetic fiber or cotton yarns, such as polyamide and polyester, etc. are used for the connection thread 17 which connects a hook-and-loop-fastener piece as a core material as shown in FIG. 3, it is the thread which wound the magnetic metallic foil 9 around the outer surface.

In addition, it may use the thread that mixed the magnetic metal powder in the synthetic-resin filament.

Moreover, a magnetic metal powder may be mixed and magnetism may be made to have in the base cloth 12 which protruded the latching part 13.

And the base cloth 12 containing a latching part 13, i.e., a hook-and-loop-fastener piece, is formed by injection molding means of synthetic resins, such as polyamide and polyester.

[0016]

Next, the Example shown in FIG. 4 equips the surface of a base cloth 18 with a hook-like latching part like said Example, the sealing part 19 of the shape of a thin fillet of an outer tilt is placed by peripheral part of a base cloth 18, the reverse side of a base cloth 18 protrudes to the foam material for seat cushions in the fixed-

トクッショング用の発泡材に埋装固定される固定脚部 20 が突設されている。この固定脚部 20 は平板状の頭部 21 が 2 枚の支板 22 によって下駄状に支えられ、頭部 21 には透孔 23 が穿設され、発泡材の流通を良好にしている。また基板 18 などは磁性金属粉末が混入された合成樹脂の射出成形によって形成され、基板 18 には連結糸 24 が貫装され、各基板 18 が連結されて面ファスナー片連結体を形成している。

【0017】

この発明の面ファスナー片連結体は、以上説明したとおりの構成であり、この面ファスナー片連結体の使用態様について説明すると、たとえば図1、2に示した面ファスナー片連結体で説明すれば、シートのクッション材 5 に面ファスナー片連結体を装着するには、図5に示すとおり、発泡成形型 25 に内装されているマグネット 26 に、面ファスナー片連結体を固定脚部 15 が外方を向くように沿わせると、面ファスナー片連結体が具備している磁性体、この場合は連結体 17 に磁性金属箔が巻回してあるので、連結糸 17 がマグネット 26 に吸引され、同時に基板 12 の周辺部に周設されている封止部 14 が型 25 の表面へ圧接され、図6(1)のとおり成形型 25 にセットされる。

【0018】

次に発泡合成樹脂 5 が図6(2)

type-landing-gear part 20 by which embedded fixation is carried out.

The flat head 21 supports this fixed-type-landing-gear part 20 in the shape of wooden clogs by the supporting board 22 of two sheets, the head 21 pierces a permeation hole 23, and the distribution of a foam material is carried out satisfactorily.

Moreover, base cloth 18 etc. is formed by injection molding of the synthetic resin in which the magnetic metal powder was mixed, the connection thread 24 is inserted by the base cloth 18, each base cloth 18 is connected and the hook-and-loop-fastener piece connection object is formed.

[0017]

The hook-and-loop-fastener piece connection object of this invention is a structure as demonstrated above.

If the use aspect of this hook-and-loop-fastener piece connection object is demonstrated, if the hook-and-loop-fastener piece connection object shown in FIG. 1, 2 demonstrates, in order to mount a hook-and-loop-fastener piece connection object to the cushioning material 5 of a seat, if a hook-and-loop-fastener piece connection object is gone along the magnet 26 currently equipped internally by the foam mold 25 so that the fixed-type-landing-gear part 15 may turn to outside as shown in FIG. 5, the magnetic metallic foil is wound around the connection object 17 in the magnetic substance which the hook-and-loop-fastener piece connection object comprises in this case.

Therefore, the magnet 26 attracts the connection thread 17, it press-contacts the sealing part 14 currently simultaneously placed by the periphery part of a base cloth 12 to the surface of a mold 25, it is set to a mold 25 as FIG. 6(1).

[0018]

Next, if it is made to inject in a mold 25 as the

のとおり、成形型 25 内に注入させると、基板 12 の周側縁に周設された封止部 14 が成形型 25 面へ圧接吸着されているので、発泡合成樹脂 5 は基板 12 の上面に立設された係止部 13 内に浸入しない。

【0019】

そして図 6 (3) のごとくフック状の係止部 13 が表面に露呈した状態で発泡成形され、図 7 のとおりシートクッションが完成する。その後、図 8 に示すように面ファスナー片連結体はシートカバー 27 に取付けられている面ファスナーの雌体 28 と係合し、シートクッションとシートカバーとが装着されるのである。

【0020】

【発明の効果】

この発明のシートクッション用の面ファスナー片連結体は、以上説明したとおりの構成であり、この構成によって下記の効果を奏する。

【0021】

基板の表面に係止部が配設され、基板の周側縁に発泡合成樹脂の浸透を防ぐ外斜向のヒレ状の封止部が設けられ、裏面には embedded 固定用の固定脚部が設けられた面ファスナー片を連結糸で連結し、かつ面ファスナー片または連結糸に磁性を備えさせたので、シートクッションに面ファスナー片連結体を装着

foam synthetic resin 5 is FIG. 6 (2), the contact adsorption of the sealing part 14 placed by peripheral part of a base cloth 12 is carried out at the 25 face of a mold.

Therefore, the foam synthetic resin 5 does not permeate into the latching part 13 installed at the upper face of a base cloth 12.

[0019]

And the foaming of the hook-like latching part 13 is carried out like FIG. 6 (3) in the state exposed on the surface, a seat cushion is perfected as FIG. 7.

After that, a hook-and-loop-fastener piece connection object is engaged as shown in FIG. 8 with the female body 28 of the hook-and-loop fastener currently attached to the seat cover 27, a seat cushion and a seat cover are mounted.

[0020]

[EFFECT OF THE INVENTION]

The hook-and-loop-fastener piece connection object for the seat cushions of this invention is a structure as demonstrated above.

There is the below-mentioned effect by this structure.

[0021]

A latching part is arranged on the surface of a base cloth, the sealing part of the shape of a fillet of the outer tilt which prevents permeation of a foam synthetic resin is provided at peripheral part of a base cloth, the hook-and-loop-fastener piece at which the fixed-type-landing-gear part for embedded fixation was provided is connected to the reverse side with a connection thread, and the hook-and-loop-fastener piece or the connection thread was made to be equipped with magnetism.

Since the hook-and-loop-fastener piece or the

するとき、面ファスナー片または連結糸が磁性を備えているから、成形型に密接させることができ、しかも封止部は外斜向のヒレ状に形成し基板の周側縁に設けているので、簡単な押圧操作で成形型の平坦な内壁に吸盤作用によって吸着セットさせることができ、完全に発泡材の浸入を防ぎ、優れた品質の製品に仕上げることができ、また成形型の内壁に凹所とか溝などを設置する必要がないから、成形型の製作が容易であるなどの効果がある。

【0022】

さらに面ファスナー片は連結糸によって連結されているので、面ファスナー片連結体は自由に配置を変化させることができ。たとえば図9のように面ファスナー片連結体をシートの形状に合わせて、平面的に蛇行させることも自由にでき、また連結糸であるため、あらゆる方向に変形でき自由に配設することができるから、その利用範囲は増大するばかりである。しかも素材を切抜くなどの手段によって面ファスナー帶に伸縮性を付与するものと異なり、材料を無駄にすることなく、発泡材が成形時に収縮しても収縮に追随して連結糸がたわみ、収縮力を吸收して面ファスナー片に波打ち現象が発生しない、従って結果的には体裁のよいシートを作製することができる効果がある。

【0023】

connection thread is equipped with magnetism when mounting a hook-and-loop-fastener piece connection object to a seat cushion, a mold can be made to make intimate contact.

And the sealing part was formed in the shape of an outer tilt fillet, and is provided at peripheral part of a base cloth.

Therefore, the flat inner wall of a mold can be made to carry out an adsorption set by suction-ring action by simple pressing operation.

Pemeation of a foam material is prevented completely, and the product of the outstanding quality can be made. Moreover since it is necessary to install neither a concave-part nor a slot in the inner wall of a mold, there exists effect that manufacture of a mold is easy.

[0022]

The connection thread further connects the hook-and-loop-fastener piece.

Therefore, a hook-and-loop-fastener piece connection object can change an arrangement freely.

For example, it can perform joining a hook-and-loop-fastener piece connection object in the morphology of a seat, and also making it meander in a zigzag direction superficially like FIG. 9 freely, moreover, since it is a connection thread, it can deform in all the directions and can arrange freely.

The utilization range increases.

And it differs from what provides stretch ability on a hook-and-loop-fastener belt by means to clip a raw material, material is not made into uselessness.

Even if a foam material shrinks to a molding time, it follows in footsteps of shrinkage and a connection thread bends, and a shrinkage force is absorbed.

It is wavy in a hook-and-loop-fastener piece, and a phenomenon does not generate, therefore, there is an effect that can produce a decent seat as a result.

[0023]

次に連結糸は芯糸の外表面に単に磁性金属箔を巻回すればよいので、磁性を備えた連結糸を簡便かつ安価に作製することができるなどこの発明が奏する効果はきわめて顕著である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

基板の周側縁にヒレ状の封止部を周設した面ファスナー片連結体の斜視図である。

【図 2】

同上の平面斜視図である。

【図 3】

磁性金属箔を巻回した連結糸の斜視図である。

【図 4】

下駄状の固定脚部を備えた面ファスナー片連結体の背面斜視図である。

【図 5】

図1、2に示した面ファスナー片連結体が型に吸引固定された状態を示す断面図である。

【図 6 (1)、(2)、(3)】

同上の面ファスナー片連結体が型にセットされ、発泡材が注入され、発泡成形される状態を示した断面図である。

【図 7】

同上の発泡成形後のシートクッ

Next, since a connection thread should just only wind a magnetic metallic foil around the outer surface of a center yarn, the connection thread equipped with magnetism is simply and cheaply producible.

The effect that this invention shows is very remarkable.

[BRIEF EXPLANATION OF DRAWINGS]

[FIGURE 1]

It is the perspective diagram of the hook-and-loop-fastener piece connection object that placed the fillet-like sealing part to peripheral of a base cloth.

[FIGURE 2]

It is flat-surface perspectives diagram same as the above.

[FIGURE 3]

It is the perspective diagram of the connection thread that wound the magnetic metallic foil.

[FIGURE 4]

It is the back perspective diagram of the hook-and-loop-fastener piece connection object equipped with the wooden-clogs-like fixed-type-landing-gear part.

[FIGURE 5]

The hook-and-loop-fastener piece connection object shown in FIG. 1, 2 is sectional drawing which shows in a mold the state by which attraction fixation was carried out.

[FIGURE 6 (1), (2), (3)]

A hook-and-loop-fastener piece connection object same as the above is set to a mold, it injects a foam material, it is sectional drawing which showed the state by which a foaming is carried out.

[FIGURE 7]

It is the perspective diagram that showed the relationship between the seat cushion after a



ションとシートカバーとの関係 foaming same as the above, and a seat cover.
を示した斜視図である。

【図 8】

同上の一部を示す拡大断面図である。

[FIGURE 8]

It is the expanded sectional view which shows one part same as the above.

【図 9】

面ファスナー片連結体の使用態様を示した平面図である。

[FIGURE 9]

It is the top view that showed the use aspect of a hook-and-loop-fastener piece connection object.

【符号の説明】

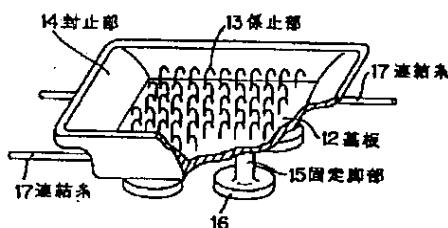
- | | |
|-------|--------|
| 12、18 | 基板 |
| 13 | 係止部 |
| 5 | 発泡合成樹脂 |
| 15、20 | 固定脚部 |
| 17、24 | 連結糸 |
| 9 | 磁性金属箔 |
| 14、19 | 封止部 |

[EXPLANATION OF DRAWING]

- | | |
|-------|------------------------------|
| 12 18 | Base cloth |
| 13 | Latching part |
| 5 | Foam synthetic resin |
| 15 20 | Fixed-type-landing-gear part |
| 17 24 | Connection thread |
| 9 | Magnetic metallic foil |
| 14 19 | Sealing part |

【図 1】

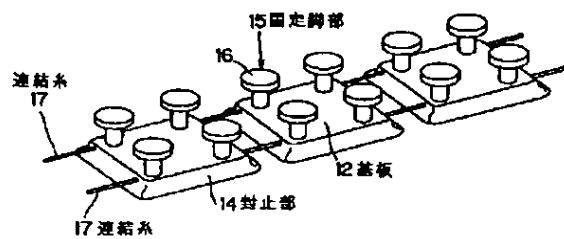
[FIGURE 1]



- | | |
|----|------------------------------|
| 12 | Base cloth |
| 13 | Latching part |
| 14 | Sealing part |
| 15 | Fixed-type-landing-gear part |
| 17 | Connection thread |

【図 2】

[FIGURE 2]



- 12 Base cloth
 14 Sealing part
 15 Fixed-type-landing-gear part
 17 Connection thread

【図3】

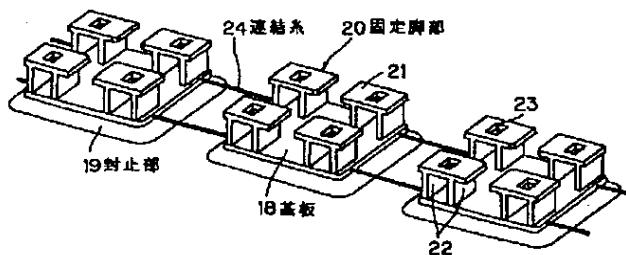
[FIGURE 3]



- 9 Magnetic metallic foil
 17 Connection thread

【図4】

[FIGURE 4]

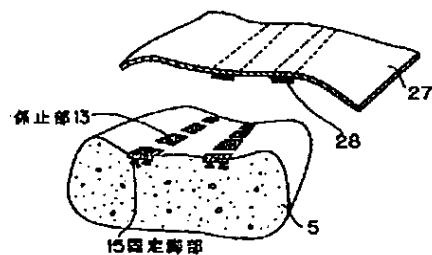


- 18 Base cloth

- 19 Sealing part
- 20 Fixed-type-landing-gear part
- 24 Connection thread

【図 7】

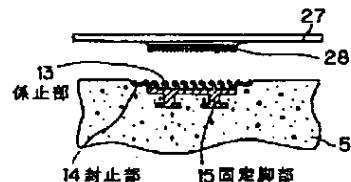
[FIGURE 7]



- 13 Latching part
- 15 Fixed-type-landing-gear part

【図 8】

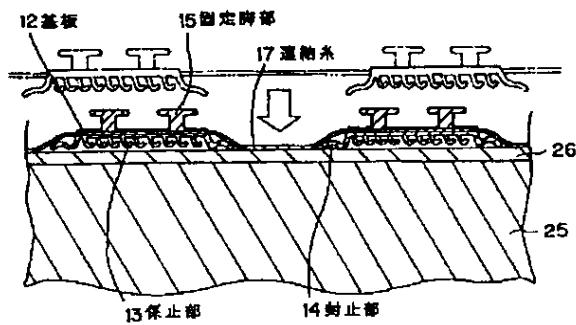
[FIGURE 8]



- 13 Latching part
- 14 Sealing part
- 15 Fixed-type-landing-gear part

【図 5】

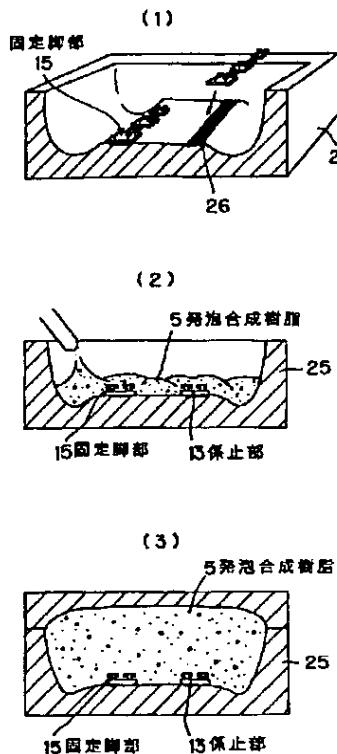
[FIGURE 5]



- 12 Base cloth
- 13 Latching part
- 14 Sealing part
- 15 Fixed-type-landing-gear part
- 17 Connection thread

【図 6】

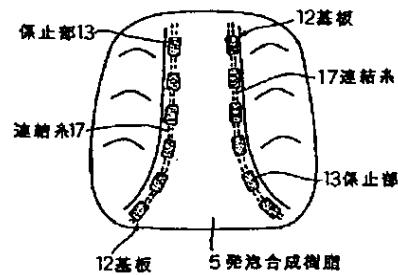
[FIGURE 6]



- (1)
15 Fixed-type-landing-gear part
(2)
5 Foam synthetic resin
13 Latching part
15 Fixed-type-landing-gear part
(3)
5 Foam synthetic resin
13 Latching part
15 Fixed-type-landing-gear part

【図9】

[FIGURE 9]



- 5 Foam synthetic resin
- 12 Base cloth
- 13 Latching part
- 17 Connection thread

DERWENT TERMS AND CONDITIONS

Derwent shall not in any circumstances be liable or responsible for the completeness or accuracy of any Derwent translation and will not be liable for any direct, indirect, consequential or economic loss or loss of profit resulting directly or indirectly from the use of any translation by any customer.

Derwent Information Ltd. is part of The Thomson Corporation

Please visit our home page:

"WWW.DERWENT.CO.UK" (English)

"WWW.DERWENT.CO.JP" (Japanese)